



(19)

(11) Publication number:

62271713 A

Generated Document.

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN(21) Application number: **61116987**(51) Intl. Cl.: **B29C 39/12**(22) Application date: **21.05.86**

(30) Priority:

(43) Date of application
publication: **26.11.87**(84) Designated contracting
states:(71) Applicant: **SOGA SOJIRO**(72) Inventor: **KIKUCHI HIDEMI**

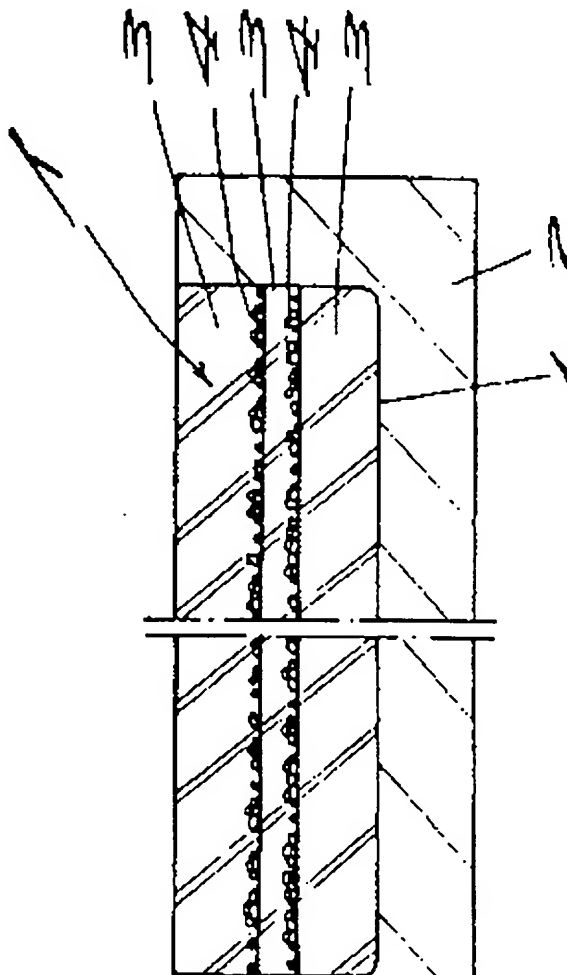
(74) Representative:

**(54) MANUFACTURE OF
TILE**

(57) Abstract:

PURPOSE: To manufacture a tile with which a wall or a floor is lined, by a method wherein transparent hard synthetic resin is made to flow into a cavity and the synthetic resin is cured by spraying powdery small pieces of transparent synthetic resin film which is obtained by applying thin vacuum metallizing of a brilliant metallic film to the upper part of the synthetic resin.

CONSTITUTION: A mold 2 provided with a cavity 1 showing a form of a tile is constituted and a small quantity of colorless and transparent hard epoxy resin 3 is made to flow into the cavity 1 under a molten state. Then powdery small pieces 4... obtained by hashing a thin transparent synthetic resin film, to which vacuum metallizing of a brilliant metallic film has been applied extremely thin to such an extent as to show the form of an oil film, are spread over the incoming epoxy resin 3 on both sides alternately. several times. Then the epoxy resin 3 which as flowed into the cavity 1 is cured at a room



temperature. Then the title method is so constituted as to provide a completed product (a) by unloading the same through the cavity 1.

COPYRIGHT: (C)1987,JPO&Japio



⑬ 公開特許公報(A)

昭62-271713

⑪ Int. Cl.⁴ 識別記号 庁内整理番号 ⑭ 公開 昭和62年(1987)11月26日
B 29 C 39/12
// B 29 K 63:00 7722-4F
B 29 L 31:10 4F 審査請求 有 発明の数 1 (全 3頁)

⑮ 発明の名称 タイルの製造方法

⑯ 特 願 昭61-116987

⑰ 出 願 昭61(1986)5月21日

⑱ 発 明 者 菊 地 英 美 草加市北谷町291番地

⑲ 出 願 人 曾 我 惣 次 郎 東京都文京区本駒込1丁目3番4号

⑳ 代 理 人 弁理士 杉 山 泰 三

明 細 書

発明の詳細な説明

発明の名称 タイルの製造方法

(産業上の利用分野)

本発明は壁または床などに張るタイルの製造方法に関するものである。

特許請求の範囲

(従来の技術および本発明が解決しようとする問題点)

タイルの形状を呈するキャビティを備えた型の当該キャビティ内に有色透明もしくは無色透明の硬質エポキシ樹脂等硬質合成樹脂の少量を溶融の状態で流入せしめる工程と、当該流入せる合成樹脂の上に両面または片面に光輝性金属被膜を油膜状を呈する程に極く薄く真空蒸着せる薄い透明合成樹脂フィルムを細切れにした粉末状細片を散蒔く工程とを別記順に1回以上交互に数回まで為したのちキャビティ内に流入せる合成樹脂を硬化させ、これをキャビティ内より取り出すことを特徴とするタイルの製造方法。

従来、タイルは粘土焼成法により製するものであつた。しかし、当該粘土焼成法による時には①製造工程が煩瑣である、②熟練した技術が必要である、③光沢性、光輝性、散光性、発色性等に秀れた宝石のようなものは製造できなかつた、④製造の所要時間が長く生産性が悪い、⑤^{高い}危険度が高温を必要として好ましくない、等の欠陥があつた。

(問題点を解決するための手段)

本発明はタイルの形状を呈するキャビティを

備えた型の当該キャビティ内に有色透明の硬質エポキシ樹脂等硬質合成樹脂の少量を溶融の状態で流入せしめる工程と、当該流入せる合成樹脂の上に両面または片面に光輝性金属被膜を油垢状を呈する程に極く薄く真空蒸着せる薄い透明合成樹脂フィルムを細切れにした粉末状細片を散蒔く工程とを別記順に1回以上交互に数回まで為したのちキャビティ内に流入せる合成樹脂を硬化させ、これをキャビティ内より取り出すことを特徴とするタイルの製造方法を提供しこれにより上記したような欠陥を解消するようにしたものである。

(実施例)

本発明の実施例を図面に依拠して説明するに、
先ず、タイルの形状を呈するキャビティ(1)を

既に施工面に保護膜を塗布して当該塗布面に上記の完成品(4)を張り付けることをなして行う場合がある。またエポキシ樹脂(3)の流入工程と細片(4)の散蒔工程とを列記順に1回だけ行うこともある。

(作用)

本発明は上記の通りであるので従来の粘土焼成法が有する上記した①製造工程が煩瑣である、②熟練した技術が必要である、③光沢性、光輝性、散光性、発色性等に秀れた宝石のようなものは製造できなかつた、④製造の所要時間が長く生産性が悪い、⑤危険度^{高い}が高温を必要として好ましくない、等の欠陥は能く解消できる。

(発明の効果)

本発明は所期の目的を十分に達成することが

備えた型(2)を構成し、キャビティ(1)内に無色透明の硬質エポキシ樹脂(3)の少量を溶融の状態で流入せしめる工程と、当該流入せるエポキシ樹脂(3)の上に両面に光輝性金属被膜を油垢状を呈する程に極く薄く真空蒸着せる薄い透明合成樹脂フィルムを細切れにした粉末状細片(4)…を散蒔く工程とを交互に数回まで為したのちキャビティ(1)内に流入せるエポキシ樹脂(3)…を室温にて硬化させ、これをキャビティ(1)内より取り出して完成品(4)を得るようにしたものである。

本発明は完成品(4)の裏面に白、青等地色を出す合成樹脂製の保護膜(5)を積層した状態で使用するものであるが、保護膜(5)の積層はキャビティ(1)内に存するうちに行う場合、キャビティ(1)から取り出した後に行う場合、壁や床の施工の

できる優れた効果を奏するものである。

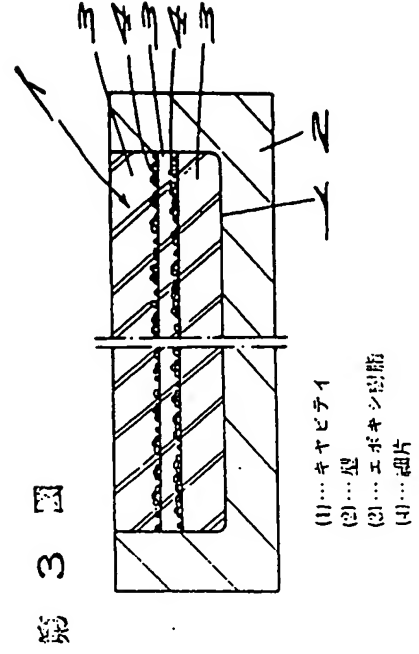
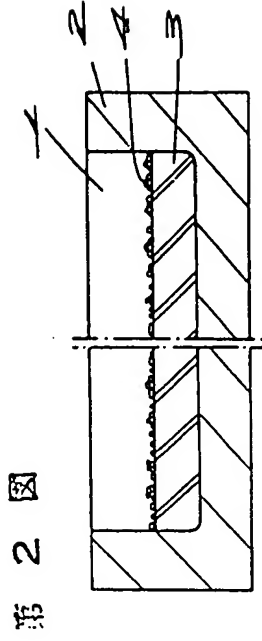
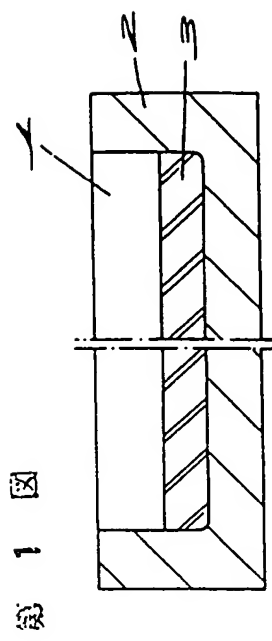
図面の簡単な説明

図は本発明タイルの製造方法の実施例を示すものであつて、第1図乃至第3図は製造の工程を順に示す断面説明図、第4図は完成品の斜視図である。

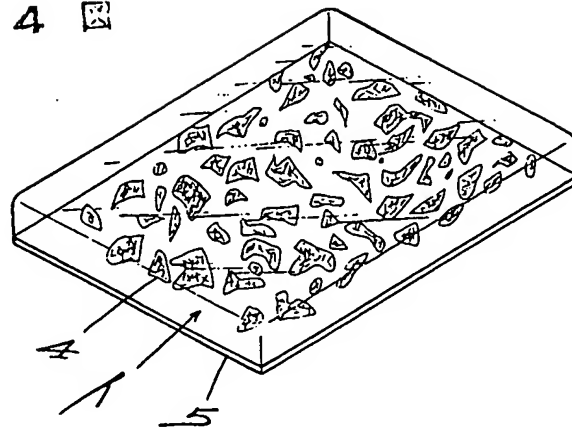
(1)…キャビティ、(2)…型、(3)…エポキシ樹脂、
(4)…細片、(4)…完成品、(5)…保護膜。

特許出願人 曾我 惣次郎

代理人 弁理士 杉 山 泰 三



第 4 図



- (1) ... 完成品
(4) ... 細片
(5) ... 保護膜